



四源隆机电标准直线加工机参数对照表

配置 参数		项目描述	设备代码 （ 可按需求定制）			备注
			FZX08	FZX10	FZX12	
1	工位数	全线制程站数	8	10	12	By个案变化（视位数）
2	供料方式	散供或卷供	振动盘/载板/卷	振动盘/载板/卷	振动盘/载板/卷	可配振动盘、载板、卷料
3	上下料	机器人/模组	机器人/模组	机器人/模组	机器人/模组	By零件数及精度需求定
4	加工速度	个/分钟	20-30	20-30	20-30	此By加工内容有差异
5	重复精度	位置度（mm）≦	0.04	0.04	0.05	此为产品定位精度
6	加工检测	性能/尺寸/外观	CCD/性能仪/Guage	CCD/性能仪/Guage	CCD/性能仪/Guage	视需选用CCD、性能仪等
7	额定功率	KW（≦）	4	6	8	此值供参考
8	额定电压	AC(V)	220或380	220或380	220或380	视标准件选用
9	气源压力	Mpa（≧）	0.6	0.6	0.6	干燥过滤
10	控制系统	PLC / IPC	PLC/IPC	PLC/IPC	PLC/IPC	三菱PLC/IPC供选配
11	设备尺寸及重量	占地长*宽（mm）	1600*600	2100*1000	2600*1000	标高2100，长宽参考
		总重（Kg）	400	500	600	供参考
设备共有特征：						
1).	设备标准件配置：Mitsubishi/Panasonic/Keyence/Airtac/HiWin/Cognex（定制请联系公司）					
2).	设备控制系统：a). 程序动态扫描监控 b). 可视化故障点显示 c). 报警停机故障恢复示教					
	d). 具误动作防呆保护 e). 可视化触控操作 f). 设备加工参数按需设置 g). 多重密码程序保护					
3).	设备 七大优势 ：安全性、可靠性、稳定性、易操作性、好维护性、可快换性、数据可采集（ 选项 ）					
4).	设备标准工艺：自动供料—>模组上料—>按需加工—>检测—>下料—>不良区隔(定制请联系公司)					
5).	设备可加工类：装压类、螺丝所附、注（点）胶类、植入折弯类、穿线铆合类、尺寸检测类等(定制请联系公司)					

注：FZX08——指8工位直线机，FZX10/FZX12分别指10工位/12工位直线机

网站：www.sylfocus.com；微信公众号：四源隆智造

让**高品质**制造不再**靠人**！！